

CLASSIFICATION SECRET

25X1A

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

INFORMATION REPORT

REPORT NO.

CD NO.

COUNTRY Germany (Russian Zone)

DATE DISTR. 30 January 1951

SUBJECT Official Index of Standards for Steel Products in the DDR

NO. OF PAGES 1

PLACE 25X1A

ACQUIRED

NO. OF ENCLS. 1 (25 photo-
(LISTED BELOW) stats)

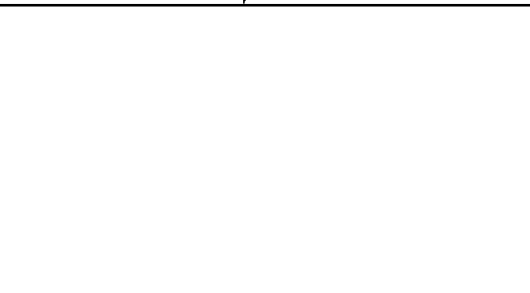
DATE OF I
ACQUIRED

SUPPLEMENT TO
REPORT NO.

25X1X

1. Attached is a photostated copy of the official index of standards for all types of steel products (Stahlmarkenverzeichnis) in the DDR, issued by the Ministry of Industry, Hauptabteilung Metallurgie, in March 1950. The index provides a table of the identifying characteristics for various types of steel according to DIN, SEL (Stahl-Eisenliste), GOST (the Soviet standard), chemical composition, mechanical characteristics, industrial use, and testing standards. Plants producing the various steel types are also mentioned.
2. This report is sent to you for retention in the belief that it may be of interest to you.

25X1A



CLASSIFICATION SECRET

| | | | | | | | | | | | | |
|-------|------|------|--------------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|
| STATE | NAVY | NSRB | DISTRIBUTION | | | | | | | | | |
| ARMY | AIR | | OSI | x | | | | | | | | |

25X1X

Approved For Release 2002/08/14 : CIA-RDP83-00415R007400010002-6

Approved For Release 2002/08/14 : CIA-RDP83-00415R007400010002-6

MARKEN-VERZEICHNIS

Ausgabe

März
1950

Das Stahlmarkenverzeichnis der HA Metallurgie des Min.f. Ind. enthält die
2 Zt. in der DDR erzeugten Stähle. Im Stahlmarkenverzeichnis nicht an-
geführte Stähle werden nicht erschmolzen. In Ausnahmefällen kann,
nach vorübergehender Anfrage über die Herstellungsmöglichkeit beim Eisen-
Forschungsinstitut (Hochschule d. öff. Rechts) Hennigsdorf, von der HA-Me-
tallurgie über die Erschmelzung entschieden werden.

Richtungsgegend für die Zusammenstellung des Stahlmarkenverzeich-
nisses waren die DIN-Vorschriften. Zur Ergänzung wurden Marken
der Stahleisenliste -SEL- deren Bezeichnungen der Norm DIN 17006
entsprechen, mit angeführt. Die geklammerten Marken der Spalten, DIN
und SEL bedeuten, dass die angeführten Bezeichnungen beiden Vor-
schriften nicht vollständig entsprechen. Eingeklammerte Analysenwerte
in der Spalte „Zusammensetzung“ bedeuten, dass sie nicht in den DIN-Vor-
schriften enthalten sind, beziehungsweise diesen nicht entsprechen. Diese
geklammerten Analysenwerte gelten als Richtwerte für das Stahl-
werk, doch nicht für die Abnahme.

In der Spalte „Erschmelzungsart“ bedeutet:

M-----Siemens-Martin-Stahl
T-----Thomas-Stahl
Ts-----Thomas-Stahl-Sondergüte
E-----Elektro-Stahl
b-----beruhigter Stahl
u-----unberuhigter Stahl

Die Spalte „Herstellendes Werk“ umfasst die Stahlwerksbetriebe der VVB, Vesta:

H-----Hennigsdorf
R-----Riesa
M-----Maxhütte
G-----Gröditz
D-----Döhlen

Es bedeutet:

+ Herstellung
- Nichtherstellung

Die Farbennzeichnung der Stahlmarken erfolgt durch die Farben: weiß, gelb, grün, rot,
blau, schwarz, abgekürzt: w, ge, gr, r, bs. Der im Stahlmarkenverzeichnis vorangesetzte Buchstabe M, T, E
bezeichnet die Erschmelzungsart und gehört nicht zur Farbennzeichnung.

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie

STAHL

I. Stähle nach den DIN-Vorschriften

| | |
|---|---------|
| Maschinenbaustahl unlegiert (Formstahl, Stabstahl, Breitraformstahl) | Blatt 1 |
| Baustähle | Blatt 2 |
| Legierte Baustähle | Blatt 3 |
| Kesselbleche | Blatt 4 |
| Röhrenstähle | Blatt 5 |
| Bleche (Grob-, Mittel- und Feinbleche) | Blatt 6 |
| Feinbleche | Blatt 7 |

II. Stähle nach den GOST-Vorschriften Blatt 8

III. Stähle für besondere Verwendungszwecke

| | |
|-------------------|----------|
| Eisenbahnmaterial | Blatt 9 |
| Drähte | Blatt 10 |

Weitere Blätter über Werkzeugstähle und Sonderqualitäten sind in Vorbereitung und werden dem Verzeichnis, sobald die Herstellungsmöglichkeiten gegeben sind, beigelegt.

Eine vorläufige willkürliche Zusammenstellung von Sonderqualitäten welche bereits hergestellt werden enthält

Blatt 11

Sonderblätter, welche eine Übersicht über die Stahlqualitäten geben, welche in Betrieben die nicht zur HA Metallurgie gehören erschmolzen werden, sind in Vorbereitung.

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie
Stahlmarken-Verzeichnis

MASCHINENB
FORMSTAHL, S

| DIN | | Erfindungsart | SEL | | Herstellendes Werk | | | | | | | Zusammensetzung | | | |
|-------|------------------------|---------------|---------|---------|--------------------|---|---|-----|---|--|--|----------------------|-----------|---------|--------|
| Blatt | Marke | | Lfd.Nr. | Marke | H | R | M | G | O | | | C % | Si % | Mn % | P max |
| 1611 | St 00-11 | M, T | | | + | + | + | - | - | | | ohne Gewd | | | |
| | St 37-11 | M, T | | | + | + | + | - | - | | | | | | |
| | St 34-11 ¹⁾ | Mb | (16) | (Mb 7) | + | + | - | - | - | | | ca. 18 (max. 20) | (25-35) | (25-40) | 0,06 |
| | | Mu | (19) | (Mu 7) | + | + | - | - | - | | | ca. 18 (max. 20) | Sp. | (25-40) | 0,06 |
| | St 42-11 ¹⁾ | Mb | (71) | (Mb 22) | + | + | - | - | - | | | ca. 25 (20-30) | (25-35) | (25-40) | 0,06 |
| | | Mu | (72) | (Mu 22) | + | + | - | - | - | | | ca. 25 (18-28) | Sp. | (25-40) | 0,06 |
| | St 50-11 | M | (85) | (M 33) | + | + | - | (+) | - | | | ca. 25 (20-30) | (30-50) | (40-60) | 0,06 |
| | St 60-11 | M | (93) | (M 44) | + | + | - | (+) | - | | | ca. 25 (10-30) | (30-50) | (45-65) | 0,06 |
| 1612 | St 70-11 | M | (108) | (M 59) | + | + | - | (+) | - | | | ca. 25 (5-10) | (30-50) | (40-70) | 0,06 |
| | St 00-12 | M, T | | | + | + | + | - | - | | | (max. 25) | ohne Gewd | | |
| | St 34-12 ¹⁾ | Mb | (16) | (Mb 7) | + | + | - | - | - | | | max. 20 (max. 20) | (25-35) | (25-40) | 0,06 |
| | | Mu | (19) | (Mu 7) | + | + | - | - | - | | | max. 20 (max. 20) | Sp. | (25-40) | 0,06 |
| | St 37-12 ¹⁾ | Mb | (51) | (Mb 13) | + | + | - | - | - | | | max. 20 | (25-35) | (25-40) | 0,06 |
| | | Mu | (53) | (Mu 13) | + | + | - | - | - | | | max. 20 | Sp. | (25-40) | 0,06 |
| | | T | (54) | (Tu 13) | - | - | + | - | - | | | max. 18 | Sp. | (25-40) | < 0,06 |
| | (Thomas-Sondergüte) | Ts | | | - | - | + | - | - | | | max. 18 | Sp. | (25-40) | 0,06 |
| | St 42-12 ¹⁾ | Mb | (71) | (Mb 22) | + | + | - | - | - | | | (18-20) | (25-35) | (25-40) | 0,06 |
| | | Mu | (72) | (Mu 22) | + | + | - | - | - | | | (18-20) | Sp. | (25-40) | 0,06 |
| | | T | (57) | (Tu 14) | - | - | + | - | - | | | (max. 18) | Sp. | (25-40) | < 0,06 |
| | (Thomas-Sondergüte) | Ts | | | - | - | + | - | - | | | (max. 18) | Sp. | (25-40) | 0,06 |
| | St 42 Thomasgüte | T | | | - | - | + | - | - | | | (max. 18) | (30-50) | (25-40) | 0,06 |
| | St 50 Thomasgüte | T | (77) | (Tb 23) | - | - | + | - | - | | | (max. 25) | (30-50) | (40-60) | 0,06 |
| | St 60 Thomasgüte | T | (82) | (Th 30) | - | - | + | - | - | | | (max. 35) | (30-50) | (45-65) | 0,06 |
| | St 70 Thomasgüte | T | (90) | (T 35) | - | - | + | - | - | | | (max. 40) | (30-50) | (40-70) | 0,06 |

CHINENBAUSTAHL UNLEGIERT

FORMSTAHL, STABSTAHL, BREITFLACHSTAHL

| k | Zusammensetzung | | | | | | Mechanische Eigenschaften | | | | Bemerkungen | Fertigungszeichnung | | | | | | | | | | |
|--|----------------------|---------------|-----------|-------|-------|-------|---------------------------|------------|--------------------------------------|---|-------------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | C | Si | Mn | P | S | P+S | σ_B | σ_S | δ_{10} | Streckgrenze gr. währleistet für Qualitäten der Deutschen Reichsbahn | | | | | | | | | | | | |
| | % | % | % | max % | max % | max % | kg/mm ² | min % | min % | | | | | | | | | | | | | |
| | ohne Gewähr | | | | | | ohne Gewähr | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | 37-45 | 25 | 20 | σ_S min kg/mm ² | MARKE | | | | | | | | | | | | |
| | ca. 12 (max. 10) | (.25-.35) | (.25-.45) | 0.00 | 0.00 | 10 | 34-42 | 30 | 25 | 19 | ST 34-11R | | | | | | | | | | | |
| | ca. 12 (max. 12) | Sp. (.25-.40) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | ca. 25 (.10-.20) | (.25-.35) | (.25-.45) | 0.00 | 0.00 | 10 | 42-50 | 25 | 20 | 23 | ST 42-11R | | | | | | | | | | | |
| | ca. 25 (.10-.20) | Sp. (.25-.40) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | ca. 35 (.20-.30) | (.30-.50) | (.40-.50) | 0.00 | 0.00 | 10 | 50-60 | 22 | 18 | 27 | ST 50-11R | | | | | | | | | | | |
| | ca. 45 (.40-.50) | (.30-.50) | (.45-.65) | 0.00 | 0.00 | 10 | 60-70 | 17 | 14 | 30 | ST 60-11R | für Kupplungssteife σ_S min 35 kg/mm ² | | | | | | | | | | |
| | ca. 60 (.50-.65) | (.30-.50) | (.40-.70) | 0.00 | 0.00 | 10 | 70-85 | 12 | 10 | 35 | ST 70-11R | | | | | | | | | | | |
| | (max. 35) | ohne Gewähr | | | | | 34-50 | 22 | 18 | | | | | | | | | | | | | |
| | max. 20 (max. 10) | (.25-.35) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | 34-42 | 30 | 25 | | | | | | | | | | | | | |
| | max. 20 (max. 10) | Sp. (.25-.40) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | max. 20 (max. 10) | (.25-.35) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | max. 20 | Sp. (.25-.40) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | 37-45 | 25 | 20 | | | | | | | | | | | | | |
| | max. 16 | Sp. (.25-.40) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | max. 16 | Sp. (.25-.40) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | (.18-.28) | (.25-.35) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | (.18-.28) | Sp. (.25-.40) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | (max. 18) | Sp. (.25-.40) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | 42-50 | 24 | 20 | | | | | | | | | | | | | |
| | (max. 18) | Sp. (.25-.40) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | (max. 18) | (.30-.50) | (.25-.40) | 0.00 | 0.00 | 12 | 42-50 | 25 | 20 | | | | | | | | | | | | | |
| | (max. 25) | (.30-.50) | (.40-.60) | 0.00 | 0.00 | 12 | 50-60 | 22 | 18 | | | | | | | | | | | | | |
| | (max. 35) | (.30-.50) | (.45-.65) | 0.00 | 0.00 | 12 | 60-70 | 17 | 14 | | | | | | | | | | | | | |
| | (max. 40) | (.30-.50) | (.50-.70) | 0.00 | 0.00 | 12 | 70-85 | 12 | 10 | | | | | | | | | | | | | |
| <p>1) Bei Bestellung ist anzugeben, ob beruhigter oder unberuhigter Stahl zu liefern ist.</p> <p>2) Profile { I 30 und größer { C 26 und größer { L 100×100 und größer werden aus Thomasstahl nur in der Marke „Thomas-Sondergüte“ geliefert.</p> <p>Profile { I 20-30 werden auf Wunsch in der Marke „Thomas-Sondergüte“ geliefert. { C 20-26 Profile unter I 20 und C 20 werden nur nach DIN 1612 geliefert.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

1) Bei Bestellung ist anzugeben ob beruhigter oder unberuhigter Stahl zu liefern ist.

2) Profile { I 30 und größer
C 26 und größer
L 100x100 und größer
werden aus Thomasstahl nur
in der Marke „Thomas-Sondergüte“
geliefert.

Profile { I 20-30 werden auf
C 20-26
Wunsch in der Marke „Thomas-
Sondergüte“ geliefert.
Profile unter I 20 und C 20
werden nur nach DIN 1612
geliefert.

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie
BAUSTA
Stahlmarken-Verzeichnis

| DIN | | Erstherstellungsart | SEL | | Herstellendes Werk | | | | | | Zusammensetzung | | | | | |
|-------|---------------------|---------------------|---------|--------------------|--------------------|-----|---|-----|----|--|------------------|-------------------|-------------------|--------------|--------------|--------|
| Blatt | Marke | | Lfd.Nr. | Marke | H | R | M | G | D | | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | P+ max |
| 1613 | St 38-13 | Mu | (19) | (Mu 7) | + | + | - | (+) | -- | | (10-16) | Sp | (25-40) | (060) | (050) | |
| | | T | (15) | (Tu 6) | - | - | + | - | -- | | (max 08) | Sp | (25-40) | (080) | (060) | (090) |
| | St 34-13 | Mu | (19) | (Mu 7) | + | (+) | - | (+) | + | | (05-10) | Sp | (25-40) | 060 | (050) | |
| | St 35-13K | Mu | (28) | (Mu 8) | + | (+) | - | (+) | + | | 06-11 (06-10) | Sp | max 45 (30-45) | 050 (050) | 050 (040) | 090 |
| 1651 | 9 S 20 | T | (34) | (9 S 20) | - | - | + | - | - | | 05-12 | Sp | 40-70 (40-70) | 050-100 | 15-30 | |
| | 10 S 20 | T | (43) | (10 S 20) | - | - | + | - | - | | 06-13 | max 40 (25-35) | 40-70 (40-70) | 050-090 | 15-30 | |
| | 15 S 20 | T | (62) | (15 S 20) | - | - | + | - | - | | 11-18 | max 40 (25-35) | 40-70 (40-70) | 050-090 | 15-30 | |
| 1666 | C 15 (StC 16-61) | M,E | (58) | (C 15) | + | - | - | (+) | + | | 11-18 | 15-40 (25-35) | 20-40 (min 30) | 050 (045) | 050 (045) | 090 |
| | C 22 (StC 25-61) | M,E | (68) | (C 22) | + | - | - | + | + | | 19-25 | 15-40 (25-35) | 20-40 (min 30) | 050 (045) | 050 (045) | 090 |
| 1667 | C 35 (StC 35-61) | M,E | (86) | (C 35) | + | - | - | + | + | | 32-40 | 30-50 | 40-60 | 050 (045) | 050 (045) | 090 |
| | C 45 (StC 45-61) | M,E | (94) | (C 45) | + | - | - | + | + | | 42-50 | 30-50 | 45-65 | 050 (045) | 050 (045) | 090 |
| | C 60 (StC 60-61) | M,E | (109) | (C 60) | + | - | - | + | + | | 57-65 | 30-50 | 50-70 | 050 (045) | 050 (045) | 090 |
| | | E(M) | 59 | CK 15 ^x | - | - | + | - | + | | 12-18 | 15-35 (25-35) | 25-30 (min 30) | 035 | 035 | |
| | | E(M) | 69 | CK 22 ^x | - | - | + | - | + | | 18-25 | 15-35 (25-35) | 25-30 (min 30) | 035 | 035 | |
| | | E | 87 | CK 35 | - | - | + | - | + | | 32-40 | 25-50 (30-50) | 40-70 | 035 | 035 | |
| | | E | 95 | CK 45 | - | - | + | - | + | | 42-50 | 25-50 (30-50) | 50-80 | 035 | 035 | |
| | | E | 110 | CK 60 | - | - | + | - | + | | 57-65 | 25-50 (30-50) | 50-80 | 035 | 035 | |
| 1669 | 48 S 7 | M,E | (156) | 51 Si 7 | + | - | + | - | - | | 40-65 (48-55) | 1,5-1,8 | 50-75 | 050 | 050 | |
| | 55 S 7 | M,E | (157) | 55 Si 7 | + | - | + | - | - | | 50-60 | 1,4-1,9 | 50-90 | 050 | 050 | |
| | 65 S 7 | M,E | (158) | 65 Si 7 | + | - | + | - | - | | 60-70 | 1,4-1,9 | 50-90 | 050 | 050 | |

BAUSTÄHLE

Blatt

2

MÄRZ
1950

| rk | Zusammensetzung | | | | | | Bemerkungen Mechanische Eigenschaften | | | Farbkennzeichnung | | |
|----|------------------|------------------|-------------------|--------------|--------------|--------------|---|-------------------------------|-------------------------------|--|-----------|-----------|
| | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | P+S max % | GB kg/mm ² | σ_s mm ² | σ_B mm ² | | | |
| | (10-14) | Sp | (25-40) | (060) | (050) | | 38-45 | 25 | 20 | Schraubenstähle | [2] [4] | |
| | (max 06) | Sp | (25-40) | (050) | (060) | (12) | | | | | [2] [4] | |
| | (05-10) | Sp | (25-40) | 060 | (050) | | 34-42 | 30 | 25 | | [6] [2] | |
| | 06-11 (06-10) | Sp | max 45 (30-45) | 050 (050) | 050 (040) | 090 | 35-42 | 30 | 25 | | [6] [2] | |
| | 05-12 | Sp | 40-70 (40-70) | 050-100 | 15-30 | | Automatenstähle | | | [5] [4] | | |
| | max 40 06-13 | | 40-70 (25-35) | (40-70) | 050-100 | 5-30 | | | | | | [5] [9] |
| | max 40 11-18 | | 40-70 (25-35) | (40-70) | 050-100 | 15-30 | | | | | | [5] [9] |
| | 11-18 | 15-40 (25-35) | 20-40 (min 30) | 050 (045) | 050 (045) | 090 | σ_B kg/mm ² | σ_s mm ² | σ_B mm ² | EINSATZ- UND VERGÜTUNGS- STÄHLE | M [2] [4] | |
| | 17-25 | 15-40 (25-35) | 20-40 (min 30) | 050 (045) | 050 (045) | 090 | 42-50 | 27 | 24 | | M [2] [4] | |
| | 32-40 | 30-50 | 40-60 | 050 (045) | 050 (045) | 090 | 50-60 | 22 | 20 | | M [2] [4] | |
| | 42-50 | 30-50 | 45-65 | 050 (045) | 050 (045) | 090 | 60-72 | 17 | 34 | | M [2] [4] | |
| | 57-65 | 30-50 | 50-70 | 050 (045) | 050 (045) | 090 | 70-85 | 14 | 39 | | M [2] [4] | |
| | 12-18 | 15-35 (25-35) | 25-50 (min 30) | 035 | 035 | | Einsatzstahl: Mech. Eigenschaften für Ck 15 und Ck 22 siehe DIN 1666 | | | | E [2] [4] | |
| | 18-25 | 15-35 (25-35) | 25-50 (min 30) | 035 | 035 | | Festigkeitseigenschaften: | | | | E [2] [9] | |
| | 32-40 | 25-50 (30-50) | 40-70 | 035 | 035 | | 1) Normalgeglüht: siehe Reihe C 22 - C 60 | | | | E [2] [9] | |
| | 42-50 | 25-50 (30-50) | 50-80 | 035 | 035 | | 2) Vergütet: siehe Stahl-Eisen- Werkstoffblatt 500-47 | | | | E [2] [9] | |
| | 57-65 | 25-50 (30-50) | 50-80 | 035 | 035 | | | | | | E [2] [9] | |
| | 40-55 44-55 | 1,5-1,8 | 50-75 | 050 | 050 | | Federstähle | | | M [2] [4] | | |
| | 50-60 | 1,4-1,9 | 50-90 | 050 | 050 | | | | | | | M [2] [4] |
| | 60-70 | | | | | | Festigkeitseigenschaften: siehe DIN 1669 | | | M [2] [4] | | |

Approved For Release 2002/08/14 : CIA-RDP83-00445R007400010002-6

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie
Stahlmarken-Verzeichnis

LEGIERTE

| DIN | | Erschmelzungsart | SEL | | Herstellendes Werk | | | | | | Zusammensetzung | | | | |
|---|-------------------------|------------------|---------|--------------|--------------------|---|---|-----|---|--|-------------------|-------------------|----------------------|--------------|--------------|
| Blatt | Marke | | Lfd.Nr. | Marke | H | R | M | G | D | | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % |
| 1667 | 32 Mn 5 (VM 125) | E(M) | (174) | (32 Mn 5) | - | - | + | (+) | + | | 28-36 | max 40 (30-40) | 1,2-1,5 | 040 | 040 |
| | 40 Mn 3 | E(M) | (170) | (40 Mn 4) | - | - | + | (+) | + | | 36-44 | 30-50 (30-40) | 70-1,0 | 040 (035) | 040 (035) |
| | 37 Mn Si 5 (VMS 135) | E(M) | (181) | (37 Mn St 5) | - | - | + | (+) | + | | 33-41 | 1,1-1,4 | 1,1-1,4 | 040 (035) | 040 (035) |
| | 42 Mn V 7 | E(M) | (190) | (42 Mn V 7) | - | - | + | (+) | + | | 38-45 | max 40 (30-40) | 1,6-1,9 | 040 (035) | 040 (035) |
| (Baustahl St 52) | | M(E) | (176) | (17 Mn Si 5) | + | + | + | (+) | + | | max 20 (16-20) | max 80 (60-80) | max 1,2 (1,0-1,2) | 060 | 060 |
| St 52 kann auf Verlangen auch nach folgender Zusammensetzung geliefert werden | | | | | | | | | | | max 20 (16-20) | max 60 (40-60) | max 1,0 1,2-1,8 | 060 | 060 |
| 1666 | 15 Cr 3 (EC 60) | E(M) | (204) | (15 Cr 3) | - | - | + | (+) | | | 12-18 | max 40 (30-40) | 40-60 | 040 (035) | 040 (035) |
| | 16 Mn Cr 5 (EC 80) | E(M) | (211) | (16 Mn Cr 5) | - | - | + | (+) | + | | 14-19 | max 40 (30-40) | 1,0-1,3 | 040 (035) | 040 (035) |
| | 20 Mn Cr 5 (EC 100) | E(M) | (218) | (20 Mn Cr 5) | - | - | + | (+) | + | | 17-22 | max 40 (30-40) | 1,1-1,4 | 040 (035) | 040 (035) |
| | 22 Mn Cr 6 (EC 100) | E(M) | | | - | - | + | (+) | + | | 20-25 | max 40 (30-40) | 1,3-1,6 | 040 (035) | 040 (035) |
| (1663) | VC 135 | E(M) | 214 | 34 Cr 4 | - | - | + | (+) | + | | 30-37 | 15-35 (25-35) | 50-80 | 035 | 035 |
| | | E | 215 | 41 Cr 4 | - | - | + | (+) | + | | 38-44 | 15-35 (25-35) | 60-80 | 035 | 035 |
| 1667 | 50 Cr V 4 (VCV 150) | E | (216) | (50 Cr V 4) | - | - | + | (+) | - | | 47-55 | max 40 (30-40) | 70-1,0 | 040 | 040 |
| | 58 Cr V 4 | E | (217) | (58 Cr V 4) | - | - | + | (+) | - | | 55-62 | max 40 (30-40) | 80-1,1 | 040 | 040 |

LEGIERTE BAUSTÄHLE

Blatt

3

MÄRZ
1950

| Werk | Zusammensetzung | | | | | | | | Bemerkungen | Farbkennzeichnung | | | | | |
|--------------|-------------------|-------------------|----------------------|--------------|--------------|--------------|---------|--------|---|---|---|----|----|----|---|
| | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | P+S max % | Cr % | V % | | | | | | | |
| | 28-36 | max 40 (30-40) | 1,2-1,5 | 040 | 040 | 070 | | | Festigkeitseigenschaften siehe DIN 1667 | M <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |
| | 36-44 | max 50 (30-40) | 1,0-1,2 | 040 (035) | 040 (035) | 070 | | | | E <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |
| | 33-41 | 1,1-1,4 | 1,1-1,4 | 040 (035) | 040 (035) | 070 | | | | M <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |
| | 38-45 | max 40 (30-40) | 1,6-1,9 | 040 (035) | 040 (035) | 070 | | 10-18 | | E <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |
| ender den | max 20 (16-20) | max 80 (60-80) | max 1,2 (1,0-1,2) | 060 | 060 | 10 | | | Dicke mm | Vorschrift der Deutschen Reichsbahn | M <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | |
| | max 20 (16-20) | max 60 (40-60) | max 1,8 (1,2-1,8) | 060 | 060 | 10 | | | ≤ 18 | | 52-62 | 36 | 24 | 21 | E <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | > 18 ≤ 30 | | 52-64 | 35 | 23 | 20 | |
| | | | | | | | | | > 30 ≤ 50 | 52-64 | 34 | 22 | 19 | | |
| | 12-18 | max 40 (30-40) | 1,0-1,3 | 040 (035) | 040 (035) | 070 | 50-80 | | Festigkeitseigenschaften nach DIN 1666 | M <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |
| | 14-19 | max 40 (30-40) | 1,1-1,4 | 040 (035) | 040 (035) | 070 | 80-11 | | | E <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |
| | 17-22 | max 40 (30-40) | 1,3-1,6 | 040 (035) | 040 (035) | 070 | 10-13 | | | M <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |
| | 20-25 | max 40 (30-40) | 1,5-1,8 | 040 (035) | 040 (035) | 070 | 12-15 | | | E <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |
| | 30-37 | 15-35 (25-35) | 50-80 | 035 | 035 | | 90-1,2 | | Festigkeitsangaben siehe Stahl-Eisen Werkstoffbl. 800-47 | M <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |
| | 38-44 | 15-35 (25-35) | 60-80 | 035 | 035 | | 90-1,2 | | | E <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |
| | 47-55 | max 40 (30-40) | 70-1,0 | 040 | 040 | 070 | 90-1,2 | 10-18 | Festigkeitseigenschaften siehe DIN 1667 | M <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |
| | 55-62 | max 40 (30-40) | 80-1,1 | 040 | 040 | 070 | 90-1,2 | 10-18 | | E <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | | | | | |

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie
KESSELBLECH
Stahlmarken-Verzeichnis

| DIN | | Erschmelzungsart | SEL | | Herstellendes Werk | | | | | | Zusammensetzung | | | | | |
|--------------|----------------------|-------------------------|----------------|-------------------------|---------------------------|----------|----------|----------|----------|--|------------------------|----------------|-------------------|-------------------|-------------------|----------------|
| Blatt | Marke | | Lfd.Nr. | Marke | H | R | M | G | D | | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | Al % |
| | C 12 ^x | M | | | + | + | - | - | - | | ~12 (07-15) | ~06 (06-20) | ~40 (30-55) | (050) | (050) | |
| | C 18 ^x | M | | | + | + | - | + | + | | ~18 (15-20) | ~20 (10-30) | ~40 (40-60) | (050) | (050) | |
| | C 25 ^x | M | | | + | + | - | + | + | | ~25 (23-28) | ~25 (25-35) | ~50 (50-70) | (050) | (050) | |
| | 20 Mn 3 ^x | M | | | + | - | - | + | + | | ~20 (18-25) | ~35 (25-35) | ~80 (70-90) | (050) | (050) | |
| | 20 Mn 5 ^x | M | | | + | - | - | + | + | | ~20 (18-25) | ~45 (25-35) | ~1,3 (1,0-1,3) | (050) | (050) | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | M | (38) | (Mbr 10) | + | + | - | - | - | | (06-13) | (10-20) | (40-60) | (050) | (050) | |
| | | M | (48) | (Mur 10) | + | + | - | - | - | | (08-15) | (Sp.) | (40-60) | (050) | (050) | |
| | | M | (55) | (Ma 14 ^x) | + | - | - | + | + | | (10-18) | (10-20) | (55-75) | (050) | (050) | |
| | | M | (165) | (14 Mn 3 ^x) | + | - | - | + | + | | (14-20) | (15-25) | (50-70) | (050) | (050) | |
| | | M | (175) | (Mb 23 ^x) | + | - | - | + | + | | (20-27) | (25-40) | (60-80) | (050) | (050) | |

* Die angeführten M
zusatz von Al, aus
alterungsbeständig
satz von Al, ausreiche
„laugenrißbeständig“

KESSELBLECHE

Blatt
4
MÄRZ
1950

| k | Zusammensetzung | | | | | | | Mechanische Eigenschaften | | | | Bemerkungen | Farbkleinzeichnung |
|---|-----------------|----------------|----------------|------------|------------|---------|----------------------------------|--|--|--|---|-------------|--------------------|
| | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | Al % | σ_B kg/mm ² | $\sigma_s^{1)}$ min kg/mm ² | $\epsilon^{2)}$ kgm/cm ² | $\epsilon^{3)}$ kgm/cm ² | | | |
| | ~12 (07-15) | ~20 (06-20) | ~40 (30-55) | (050) | (050) | | 35-45 | 19 | 8 | 6 | Berechnungsfestigkeit und Angaben über Warmfestigkeit siehe Werkstoff- und Bauvorschriften für Landdampfkessel. VTÜ. Berlin 1947 DIN 1851 1) Bei Blechdicken über 40 mm darf σ_s 1 kg/mm ² kleiner sein 2) DMV-Probe ungealtert 3) DMV-Probe gealtert | | |
| | ~18 (15-20) | ~20 (10-30) | ~40 (40-60) | (050) | (050) | | 41-50 | 22 | 6 | 4 | | | |
| | ~25 (23-28) | ~25 (25-35) | ~50 (30-70) | (050) | (050) | | 47-56 | 25 | 4 | 3 | | | |
| | ~30 (18-25) | ~35 (25-35) | ~80 (70-90) | (050) | (050) | | 47-56 | 27 | | | | | |
| | ~30 (18-25) | ~45 (25-35) | ~75 (40-75) | (050) | (050) | | 50-60 | 30 | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | (06-15) | (10-20) | (40-60) | (050) | (050) | | KI | | | | Benennung der Kesselbleche nach SEL | | |
| | (08-15) | (Sp.) | (40-60) | (050) | (050) | | | | | | | | |
| | (10-18) | (10-20) | (55-75) | (050) | (050) | | | | | | | | |
| | (14-20) | (15-25) | (50-70) | (050) | (050) | | | | | | | | |
| | (20-27) | (25-40) | (60-80) | (050) | (050) | | KIV | | | | | | |
| <p>* Die angeführten Marken werden durch Desoxydationszusatz von Al, ausreichend für Alterungsbeständigkeit, auch als „alterungsbeständige“ Qualität und durch Desoxydationszusatz von Al, ausreichend für Laugenrißbeständigkeit, auch als „laugenrißbeständige“ Qualität hergestellt.</p> | | | | | | | | | | | | | |

RÖHRENSTA

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie

Stahlmarken - Verzeichnis

| DIN | | Erschmelzungsart | SEL | | Herstellendes Werk | | | | | | Zusammensetzung | | | | | |
|---------------------|---|------------------|---------|-------|--------------------|---|---|---|---|--|-----------------|---------|----------------|----------------|--------------|-------------------|
| Blatt | Marke ¹⁾ | | Lfd.Nr. | Marke | H | R | M | G | D | | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | Cr % |
| 1629 UND 1625 | St 00-29 | | | | + | + | - | - | - | | ohne Gewähr | | | | | |
| | C 12 (St 35-25) St 35-29 | | | | + | + | - | - | - | | ~12 (10-15) | | ~40 (36-20) | 060 (30-55) | 060 (050) | |
| | C 25 ^x (St 45-25) St 45-29 | | | | + | + | - | - | + | | ~25 (20-27) | | ~50 (40-30) | 060 (40-60) | 060 (050) | |
| | C 35 ^x (St 55-25) St 55-29 | | | | + | + | - | - | + | | ~35 (32-40) | | ~55 (25-50) | 060 (40-70) | 060 (050) | |
| 1625 | 15 Mn ^x (Mn St 45-25) | | | | + | - | - | - | + | | ~15 (10-18) | | ~10 (30-50) | 060 (90-12) | 060 (050) | |
| | 12 Cr V ^x (Cr V St 50-25) | | | | + | - | - | - | + | | ~12 (10-15) | | ~60 (25-35) | 060 (45-65) | 060 (050) | ~1,2 (1,0-1,3) |

¹⁾ in Klammern - bisherige DIN - Bezeichnung

* Die angeführten
AL auch in der
Laugenlösung

RÖHRENSTÄHLE

 Blatt
5

 MÄRZ
 1950

| rk | Zusammensetzung | | | | | | | | Mechanische Eigenschaften | | | Farb Kennzeichnung |
|----|-----------------|---------|-----------------|--------------|--------------|--------------------|-----------------|----|----------------------------------|---------------------|-------------------------------------|--------------------|
| | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | Cr % | V % | Al | σ_B kg/mm ² | σ_s min % | σ_s 2) kg/mm ² | |
| | ohne Gewähr | | | | | | | | ohne Gewähr | | | |
| | ~ 12 (11-15) | | ~ 40 (30-55) | 060 (050) | 060 (050) | | | | 35-45 | 25 | (23) | |
| | ~ 25 (20-27) | | ~ 50 (40-60) | 060 (050) | 060 (050) | | | | 45-55 | 21 | (26) | |
| | ~ 35 (32-40) | | ~ 55 (40-70) | 060 (050) | 060 (050) | | | | 55-65 | 17 | (30) | |
| | ~ 35 (30-40) | | ~ 1,0 (0-30) | 060 (050) | 060 (050) | | | | 45-58 | 21 | (29) | |
| | ~ 12 (11-15) | | ~ 60 (45-65) | 060 (050) | 060 (050) | ~ 1,2 (1,0-1,3) | ~ 30 (25-35) | | 60-62 | 18 | (32) | |

2) Streckgrenzen - Vorschrift nach: „Werkstoff- und Bauvorschriften für Landdampfkessel“ V.T.U. Berlin 1947. DIN 1851

Wärmefestigkeitseigenschaften siehe DIN 1625

* Die angeführten Marken werden durch Desoxydationszusatz von Al auch in den Qualitäten: „alterungsbeständig“ und „laugenrißbeständig“ hergestellt.

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie

Stahlmarken - Verzeichnis

BLECHE

GROBBLECHE, MITTELBLECHE

| DIN | | Erschmelzungsart | Benennung | Herstellendes Werk | | | | | | | Zusammen- setzung | Mechanische Eigenschaften | |
|--------------|----------------------------------|-------------------------|--|---------------------------|----------|----------|----------|----------|--|--|-----------------------------------|--------------------------------------|---|
| Blatt | Marke | | | H | R | M | G | D | | | | σ_B kg/mm ² | δ^{10}_{min} Blechedicke 5-10 mm |
| 1621 | St 00-21 | T, M | Gewöhnliche Bleche | + | + | + | - | - | | | ohne Gewähr | ohne Gewähr | |
| | St 37-21 | M, T | Baublech I | + | + | + | - | - | | | siehe Blatt 1 DIN 1611 u. 1612 | 37-45 | 18 |
| | St 42-21 | M, T | Baublech II | + | + | + | - | - | | | | 42-50 | 16 |
| 1622 | St 00-22 | T, M | Handelsblech | + | + | + | - | - | | | ohne Gewähr | < 50 | — |
| | St 00-22S | M | Handelsblech S | + | - | - | - | - | | | siehe Blatt 1 DIN 1611 u. 1612 | | |
| | St 34-22P | M | Preßblech | + | - | - | - | - | | | | 34-42 | 25 |
| | St 34-22R | M | Röhrenblech | + | - | - | - | - | | | | 34-45 | 20 |
| | St 37-22 | M, T | Baublech I | + | + | + | - | - | | | | 37-45 | 20 |
| | St 37-22S | M | Baublech I S | + | - | - | - | - | | | | 37-45 | 20 |
| | St 42-22 | | Baublech II | + | + | - | - | - | | | | 42-50 | 20 |
| | St 50-22 St 60-22 St 70-22 | | Stahlbleche höherer Festigkeit | + | + | - | - | - | | | | 50-60 60-70 70-80 | 16 mm) 12 mm) 10 mm) |
| 1623 | St 00-23 | T, M | Bleche mit vorgeschriebener Festigkeit | + | + | + | - | - | | | ohne Gewähr | ohne Gewähr | |
| | St 34-23 | | | + | + | - | - | - | | | | 34-42 | 22 |
| | St 37-23 | | | + | + | - | - | - | | | | 37-45 | 17,5 |
| | St 42-23 | | | + | + | - | - | - | | | siehe Blatt 1 DIN 1611 u. 1612 | 42-50 | 17,5 |
| | St 50-23 | | | + | + | - | - | - | | | | 50-60 | 17,5 |
| | St 60-23 | | | + | + | - | - | - | | | | 60-70 | 12 |
| | St 70-23 | | | + | + | - | - | - | | | | 70-80 | 8 |

Blatt
6MÄRZ
1950**BLECHE****GROBBLECHE, MITTELBLECHE, FEINBLECHE ¹⁾**

| Werk | Zusammen- setzung | Mechanische Eigenschaften | | | Bemerkungen | Farbkennzeichnung |
|------|-----------------------------------|----------------------------------|--|--------|--|-------------------|
| | | σ_B kg/mm ² | δ^{10} min % Blechdicke/mm 5-10 über 10 | | | |
| — | ohne Gewähr | ohne Gewähr | | | Grobbleche (Eisenbleche über 4,75 mm) | |
| — | siehe Blatt 1 DIN 1611 u. 1612 | 37-45 | 18 | 20 | | |
| — | | 42-50 | 16 | 20 | | |
| | | σ_B kg/mm ² | δ^{10} min % | | | |
| — | ohne Gewähr | <50 | — | — | Mittelbleche (Stahlblech von 3 bis 4,75 mm) | |
| — | siehe Blatt 1 DIN 1611 u. 1612 | | | S | | |
| — | | 34-42 | 25 | P | | |
| — | | 34-45 | 20 | R | | |
| — | | 37-45 | 20 | | | |
| — | | 37-45 | 20 | S | | |
| — | | 42-50 | 20 | | | |
| | | 50-60 60-70 70-80 | 16 (xx) 12 (xx) 10 (xx) | | S = Schweißbarkeit für Schmelz- schweißung gewährleistet R, P = Schweißbarkeit für Schmelz- und Preßschweißung gewährleistet xx) Dehnungswerte sind Anhaltswerte | |
| | | σ_B kg/mm ² | δ^{10} min % Blechdicke mm 0,80 1,0 1,5 2 2,5 3 | 2) | | |
| — | ohne Gewähr | ohne Gewähr | | | Feinbleche ¹⁾ (Stahlblech unter 3 mm) | |
| — | siehe Blatt 1 DIN 1611 u. 1612 | 34-42 | 22 | 24 25 | | |
| — | | 37-45 | 17,5 | 19 20 | | |
| — | | 42-50 | 17,5 | 19 20 | | |
| — | | 50-60 | 19,5 | 17 18 | | |
| — | | 60-70 | 12 | 13 14 | | |
| — | | 70-85 | 8 | 9,5 10 | 1) siehe Blatt 7 2) Dehnungswerte sind Anhaltswerte | |

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie
Stahlmarken-Verzeichnis

FEINBLECHE (UN

| DIN | | Erbschmelzungsart | SEL | | Herstellendes Werk | | | | | | Zusammensetzung | | | | | |
|--------------|----------------------|--------------------------|----------------|--------------|---------------------------|----------|----------|----------|----------|--|------------------------|----------------|----------------|-------------------|-------------------|----------------------|
| Blatt | Marke | | Lfd.Nr. | Marke | H | R | M | G | D | | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | P+S max % |
| 1623 | St I 23 | M | (50) | (M13) | + | + | - | - | - | | (max 15) | (max 25) | (max 35) | (090) | (070) | |
| | St II 23 | T | (31) | (T8) | - | - | + | - | - | | (max 12) | (max 25) | (max 35) | (090) | (070) | |
| | St III 23 | M | (51) | (Mb13) | + | + | - | - | - | | (08-18) | (10-25) | (20-45) | (060) | (060) | |
| | | M | (53) | (Mu13) | + | + | - | - | - | | (08-18) | (Sp.) | (20-40) | (060) | (060) | |
| | | T | (32) | (Tu8) | - | - | + | - | - | | (05-12) | (Sp.) | (20-40) | (080) | (060) | |
| | St IV 23 | M | (16) | (Mb7) | + | + | - | - | - | | (max 10) | (03-15) | (18-35) | (060) | (060) | |
| | St V 23 | M | (19) | (Mu7) | + | + | - | - | - | | (max 10) | (Sp.) | (18-35) | (060) | (050) | |
| | St IX 23 | | (15) | (Tu6) | - | - | + | - | - | | (max 10) | (Sp.) | (18-35) | (080) | (060) | |
| | St VII 23 | M | (17) | (Mb6) | + | - | - | - | - | | (max 10) | (03-15) | (20-40) | (040) | (050) | |
| | St VIII 23t | M | (18) | (Mk7) | + | - | - | - | - | | (max 10) | (Sp.) | (20-40) | (040) | (050) | |
| | St VIII 23k | | (10) | (Mk6) | + | - | - | - | - | | (max 10) | (Sp.) | (20-40) | (030) | (040) | |
| | St X 23 | M | (9) | (Mb6) | + | - | - | - | - | | (max 10) | (03-15) | (20-40) | (030) | (040) | |
| | (St VIII 23c) | M | (10) | (Mk6) | + | - | - | - | - | | (max 10) | (Sp.) | (20-40) | (030) | (040) | |
| | E | | (37) | (CK 10AL) | - | - | + | - | - | | (max 12) | (max 10) | (35-50) | (030) | (040) | (met. AL (01-02)) |

FEINBLECHE (UNTER 3 mm)

 Blatt
7

 MARZ
 1950

| s Werk | | | Zusammensetzung | | | | | | Bemerkungen | | Funktionenzeichnung | | | | | | | |
|-----------|------------------------------------|---|-----------------|----------|----------|------------|------------|--------------------|--|---|--|----------------|-----------------|-----------------|------------------------------------|------------------------------------|-----------------|-----------|
| D | | | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | P+S max % | Benennung nach DIN 1623 | | | | | | | | | |
| - | | | (max 15) | (max 25) | (max 35) | (090) | (070) | | Handels- bleche | <table><tr><th>Marke</th><th>Benennung</th></tr><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | | Marke | Benennung | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 |
| Marke | Benennung | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (max 12) | (max 25) | (max 35) | (090) | (070) | | <table><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (08-18) | (10-25) | (20-45) | (060) | (060) | | <table><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (08-18) | (Sp.) | (20-40) | (060) | (060) | | Qualitäts- bleche Festigkeits- angaben s. DIN 1623 | <table><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (05-12) | (Sp.) | (20-40) | (080) | (060) | | | <table><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (max 10) | (03-15) | (18-35) | (060) | (060) | | <table><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (max 10) | (Sp.) | (18-35) | (060) | (050) | | <table><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (max 10) | (Sp.) | (18-35) | (080) | (060) | | <table><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (max 10) | (03-15) | (20-40) | (040) | (050) | | <table><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (max 10) | (Sp.) | (20-40) | (040) | (050) | | <table><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (max 10) | (03-15) | (20-40) | (030) | (040) | | <table><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (max 10) | (Sp.) | (20-40) | (030) | (040) | | <table><tr><td>St I 23</td><td>Schwarzblech I</td></tr><tr><td>St II 23</td><td>Schwarzblech II</td></tr><tr><td>St III 23</td><td>Emaillier- und Verzinkungsblech</td></tr></table> | St I 23 | Schwarzblech I | St II 23 | Schwarzblech II | St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | |
| St I 23 | Schwarzblech I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St II 23 | Schwarzblech II | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| St III 23 | Emaillier- und Verzinkungsblech | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | | | (max 12) | (max 10) | (35-50) | (030) | (040) | (met. AL 01-02) | KONSERVENBLECHE | | <table><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table> | 1 | 2 | 3 | | | | |
| 1 | 2 | 3 | | | | | | | | | | | | | | | | |

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie
Stahlmarken-Verzeichnis
STÄHLE NACH DEN GOST

| GOST | | Herstellendes Werk | | | | | | Erfassungsart | Zusammensetzung | | | | | kg |
|---|--------------------|-------------------------|---|---|---|---|--|---------------|-----------------|-------------------|-------------------|---------|---------|------|
| 380-41 | Marke | H | R | M | G | D | | | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | |
| GRUPPE A | St 0 | + | + | - | - | - | | | max '23 | ohne Gewähr | | '070 | '060 | |
| " | St 1 | + | + | - | - | - | | | ohne Gewähr | | '050 | '055 | | |
| " | St 2 | + | + | - | - | - | | | | | '060 | '055 | | |
| " | St 3 | + | + | - | - | - | | | | | '050 | '055 | | |
| " | St 4 | + | + | - | - | - | | | | | '050 | '055 | | |
| " | St 5 | + | + | - | - | - | | | | | '050 | '055 | | |
| " | St 6 | + | + | - | - | - | | | | | '050 | '055 | | |
| " | St 7 | + | + | - | - | - | | | | | '050 | '055 | | |
| GRUPPE B | Mst 0 | + | + | - | - | - | | | max '23 | ohne Gewähr | | '070 | '060 | |
| " | Mst 1 | + | + | - | + | + | | | '07-12 | Sp. | '35-50 | '050 | '055 | |
| " | Mst 2 | + | + | - | + | + | | | '09-15 | Sp. | '35-50 | '050 | '055 | (34) |
| " | Mst 3 ^x | + | + | - | + | + | | | '14-22 | '12-35 (25-35) | '35-60 | '050 | '055 | (34) |
| " | Mst 4 | + | + | - | + | + | | | '18-27 | '12-35 (25-35) | '40-70 | '050 | '055 | (44) |
| " | Mst 5 | + | + | - | + | + | | | '28-37 | '17-35 (25-35) | '50-80 | '050 | '055 | (54) |
| " | Mst 6 | + | + | - | + | + | | | '38-50 | '17-35 (25-35) | '55-80 | '050 | '055 | (64) |
| " | Mst 7 | + | - | - | + | + | | | '50-63 | '17-35 (25-35) | '55-80 | '050 | '055 | (m) |
| " | T St 0 | - | - | + | - | - | | | max '14 | ohne Gewähr | | '090 | '070 | |
| " | T St 3 | - | - | + | - | - | | | max '12 | '10-35 (25-35) | '25-55 (35-55) | '080 | '065 | |
| " | T St 4 | - | - | + | - | - | | | '13-20 | '25-35 | '40-70 | '080 | '065 | |
| " | T St 5 | - | - | + | - | - | | | '21-30 | '10-35 (25-35) | '50-80 | '080 | '065 | |
| Analysentoleranzen des Fertigmaterials | | Kleiner als Mindestwert | | | | | | - '02 | — | — | — | — | — | |
| | | Größer als Höchstwert | | | | | | + '03 | — | + '05 | + '005 | + '005 | | |

STÄHLE NACH DEN GOST-NORMEN

| Zusammensetzung | | | | | Mechanische Eigenschaften | | | | | Farbkennzeichnung |
|-----------------|-------------------|-------------------|---------|---------|--|------------------------------------|----------------------|----------------------|-------------------------------|-------------------------------------|
| C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | σ_B kg/mm ² | Dehnung bei σ_B | δ_{10} min % | δ_5 min % | σ_s kg/mm ² | |
| max '23 | ohne Gewähr | | '070 | '060 | 32-47 | 37-47 | 18 | 22 | 19 | |
| ohne Gewähr | | | '050 | '055 | 32-40 | 32-47 | 28 | 33 | — | |
| | | | '060 | '055 | 34-42 | 34-42 | 26 | 31 | 21 | |
| | | | '050 | '055 | 38-47 | 38-40 41-45 44-49 | 23 22 21 | 27 26 25 | 22 | |
| | | | '050 | '055 | 42-52 | 42-44 45-48 48-52 | 21 20 19 | 25 24 23 | 24 | |
| | | | '050 | '055 | 50-62 | 50-53 54-57 58-62 | 17 16 15 | 21 20 19 | 27 | |
| | | | '050 | '055 | 60-72 | 60-63 64-67 68-72 | 13 12 11 | 16 15 14 | 30 | |
| | | | '060 | '055 | min 70 | 70-74 75-79 80 u. mehr | 9 8 7 | 11 10 9 | — | |
| max '23 | ohne Gewähr | | '070 | '060 | (32-47) | (37-40) | (18) | (22) | (19) | |
| 07-12 | So. | '35-50 | '050 | '055 | (32-40) | (32-47) | (28) | (33) | — | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 09-15 | So. | '35-50 | '060 | '055 | (34-42) | (34-42) | (26) | (31) | (21) | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 14-22 | '12-35 (25-35) | '35-60 | '060 | '055 | (38-47) | (38-40) (41-45) (44-49) | (23) (22) (21) | (27) (26) (25) | (22) | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 18-27 | '12-35 (25-35) | '40-70 | '050 | '055 | (42-52) | (42-44) (45-48) (48-52) | (21) (20) (19) | (25) (24) (23) | (24) | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 28-37 | '17-35 (25-35) | '50-80 | '050 | '055 | (50-62) | (50-53) (54-57) (58-62) | (17) (16) (15) | (21) (20) (19) | (27) | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 38-50 | '17-35 (25-35) | '55-80 | '050 | '055 | (60-72) | (60-63) (64-67) (68-72) | (13) (12) (11) | (16) (15) (14) | (30) | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 60-85 | '17-35 (25-35) | '55-80 | '050 | '055 | (min 70) | (70-74) (75-79) (80 u. mehr) | (9) (8) (7) | (11) (10) (9) | — | <input checked="" type="checkbox"/> |
| max '74 | ohne Gewähr | | '090 | '070 | Für Stähle der Gruppe B sind auf Verlangen obige mechanische Eigenschaften zu gewährleisten. | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> |
| ax '12 | '10-35 (25-35) | '25-55 (35-55) | '080 | '065 | | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 13-20 | (25-35) | '40-70 | '080 | '065 | | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 21-30 | '10-35 (25-35) | '50-80 | '080 | '065 | | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> |
| - '02 | — | - '03 | — | — | * auch als „alterungsbeständige Qualität“ lieferbar. | | | | | |
| + '03 | — | + '05 | + '005 | + '005 | | | | | | |

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie

EISENBAHN-MA

Stahlmarken - Verzeichnis

| DIN | | Erschmelzungsart | SEL | | Herstellendes Werk | | | | | Zusammensetzung | | | | | | |
|-------|-------------------|------------------|---------|---------|--------------------|---|---|---|---|-------------------------|---------|---------|--------------|--------------|--------------|---------|
| Bkztl | Marke | | Lfd.Nr. | Marke | H | R | M | G | D | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | P+S max % | Cr % |
| 1667 | (C 60) | M | (115) | (C 67) | - | - | + | - | - | 60-68 | | | | | | |
| | (St C 60-61) | M | (109) | (C 60) | - | - | + | - | - | 57-65 | | 50-80 | | | | |
| | | M | (102) | (C 53) | - | - | - | + | - | 50-58 | | | | | | |
| | (C 45) | M | (94) | (C 45) | - | - | - | + | - | 40-48 ²⁾ | 25 35 | | 050 | 050 | 090 | |
| | (St C 45-61) | M | (94) | (C 45) | - | - | - | + | - | 40-48 | | | | | | |
| | (C 35) | M | | | - | - | - | + | - | 25-35 | | 40-70 | | | | |
| 1666 | (C 22) | M | (68) | (C 22) | - | - | - | + | - | 17-25 | | | | | | |
| | (St C 25-61) | M | | | - | - | - | + | - | 55-65 | | | 035 | 035 | | 11-13 |
| | (S 49 Reichsbahn) | T | | | - | - | - | + | - | 35-45 ^{max 35} | 25-35 | 60-12 | 090 | 060 | 13 | |
| | | M | (39) | (Mk 10) | + | - | - | - | - | 07-13 | Sp | 30-50 | 040 | 040 | 070 | |
| | (St 44) | M | | | + | - | - | - | - | 08-12 | 20-35 | 50-10 | 060 (050) | 060 (050) | | |

²⁾ G Gehalt von der oberen Grenze

Blatt

9

MÄRZ
1950

EISENBAHN-MATERIAL

| Werk | Zusammensetzung | | | | | | | Mechanische Eigenschaften | | | | Verwendungszweck | Farbkennzeichnung |
|------|------------------------|-------------------|--------|---------|---------|-----------|-------|----------------------------------|------------------------|---------------------|----------------------|--|-------------------|
| | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | P+S max % | Cr % | σ_B kg/mm ² | σ_{10} min % | σ_S min % | S ¹⁾ | | |
| | 60-68 | | | | | | | 80-92 | | | + | Lok-Bundagen | |
| | 57-65 | | 50-80 | | | | | 75-85 | 11 | 14 | | Leichtmetallkörper | |
| | 50-58 | | | | | | | 70-82 | | | + | Triebwagen-Reifen | |
| | ²⁾ 40-46 | | | 050 | 050 | 090 | | 65-72 | 10 | 20 | + | Achsen für Großgüterwagen | |
| | | 25 35 | | | | | | 60-72 | | | + | Wagenreifen | |
| | 40-48 | | | | | | | 50-60 | 18 | 22 | + | Achsen für Lok- und Wagen | |
| | 25-35 | | 40-70 | | | | | 42-50 | 20 | 22 | | Radkörper | |
| | 17-25 | | | | | | | 100-115 | 10 | | + | Triebwagen-Reifen | |
| | 55-65 | | | 035 | 035 | | 11-13 | min 70 | | | + | Schienen | |
| | 35-45 | max 35 (25-35) | 60-72 | 090 | 060 | 13 | | 34-42 | 25 | 30 | | Stahlbolzen | |
| | 07-13 | Sp. | 30-50 | 040 | 040 | 070 | | 44-52 | | 21 | | Nietstahl | 815 |
| | 08-12 | 20-35 | 80-100 | (050) | (050) | | | min 65 | | 18 | ²⁾ (6) | Triebwagen Achsen | |

²⁾ Gehalt von den oberen Grenzen

¹⁾ S = Schlagprobe

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie
Stahlmarken-Verzeichnis
DRAHTE

| DIN | | Erschmelzungsart | SEL | | Herstellendes Werk | | | | | | Zusammensetzung | | | | | | GÜT KLAS |
|-------------------|-------|------------------|---------|---------|--------------------|---|---|---|---|---|-----------------|---------|---------|------------|------------|-----------------|-------------|
| Blatt | Marke | | Lfd.Nr. | Marke | H | R | M | G | O | | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | Σ(P.S) max % | |
| Thomas-Sandergüte | | Ts | | | - | - | + | - | - | | max 16 | Sp. | 25-40 | 060 | 060 | 10 | III |
| | | M | (64) | (M 17) | + | - | - | - | - | | (15-19) | | | | | | |
| | | | (70) | (M 22) | + | - | - | - | - | | (20-24) | | | | | | |
| | | | (81) | (M 27) | + | - | - | - | - | | (25-29) | | | | | | |
| | | | (88) | (M 35) | + | - | - | - | - | | (30-39) | (10-25) | (30-60) | (050) | (050) | | |
| | | | (96) | (M 45) | + | - | - | - | - | | (40-49) | | | | | | |
| | | | (106) | (M 55) | + | - | - | - | - | | (50-60) | | | | | | |
| | | | | (104) | (Mk 53) | + | - | - | - | - | | (50-54) | | | | | |
| | | | (107) | (Mk 58) | + | - | - | - | - | | (55-59) | (10-20) | (25-45) | (035) | (035) | (060) | II |
| | | E | (113) | (Mk 63) | - | - | + | - | + | | (60-64) | (10-20) | (25-45) | (035) | (035) | (060) | II |
| | | | (117) | (Mk 68) | - | - | + | - | + | | (65-69) | | | | | | |
| | | E | (122) | (Mk 73) | - | - | + | - | + | | (70-74) | (10-20) | (25-45) | (035) | (035) | (060) | II |
| | | | (128) | (Mk 78) | - | - | + | - | + | | (75-79) | | | | | | |
| | | E | (121) | (Mk 72) | - | - | + | - | - | | (70-74) | (10-20) | (25-40) | (025) | (025) | | I |
| | | | (127) | (Mk 77) | - | - | + | - | - | | (75-79) | | | | | | |
| | | E | (131) | (Mk 83) | - | - | + | - | + | | (80-84) | (10-20) | (25-45) | (035) | (035) | (060) | II |
| | | | (136) | (Mk 88) | - | - | + | - | + | | (85-89) | | | | | | |
| | | E | (130) | (Mk 82) | - | - | + | - | - | | (80-84) | (10-20) | (25-40) | (025) | (025) | | I |
| | | | (135) | (Mk 87) | - | - | + | - | - | | (85-89) | | | | | | |
| | | E | (139) | (Mk 93) | - | - | + | - | + | | (90-94) | (10-20) | (25-45) | (035) | (035) | (060) | II |
| | | | (138) | (Mk 92) | - | - | + | - | - | | (90-94) | | | | | | |
| | | | (143) | (Mk 97) | - | - | + | - | - | | (95-99) | | | | | | |

DRÄHTE

Blatt
10

**MÄRZ
1950**

| s Werk | | Zusammensetzung | | | | | | Bemerkungen | | | Forkennzeichnung |
|--------|--|-----------------|---------|---------|---------|---------|--------------|-------------|------------|----------------------|------------------|
| D | | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | Σ(P+S) max % | GÜTE-KLASSE | HÄRTE-GRAD | VERWENDUNGSBEISPIELE | |
| | | max 16 | Sp. | 25-40 | 060 | 060 | 10 | III | 1 bis 2 | | |
| | | 15-19 | | | | | | | 2 bis 3 | | |
| | | 20-24 | | | | | | | 3 bis 4 | | |
| | | 25-29 | | | | | | | 4 bis 5 | | |
| | | 30-39 | (10-29) | (30-40) | (050) | (050) | | | | | |
| | | 40-49 | | | | | | II | 5 bis 6 | KRATZENDRAHT | |
| | | 50-60 | | | | | | | | | |
| | | 60-64 | (10-20) | (25-45) | (035) | (035) | (060) | II | 6 bis 7 | FÖRDERSEILE | |
| | | 65-69 | | | | | | | | | |
| | | 70-74 | | (25-45) | (035) | (035) | (060) | II | 7 bis 8 | FÖRDERSEILE | |
| | | 75-79 | (10-20) | | | | | | | | |
| | | 80-84 | | (25-40) | (025) | (025) | | I | 8 bis 9 | KLAVIERSAITEN | |
| | | 85-89 | | | | | | | | | |
| | | 90-94 | (10-20) | (25-45) | (035) | (035) | (060) | II | 9 bis 10 | FÖRDERSEILE | |
| | | 95-99 | | (25-40) | (025) | (025) | | | | | |

Ministerium für Industrie
Hauptabteilung Metallurgie
Stahlmarken-Verzeichnis

Approved For Release 2002/08/14 : CIA-RDP83-00415R007400010002-6

STÄHLE FÜR BESONDERE VERW

| | Erschmelzungsort | SEL | | Herstellendes Werk | | | | | | Zusammensetzung | | | | | | | |
|-----------------------------|------------------|---------|------------|--------------------|---|---|---|---|--|----------------------|-------------------|-------------------|----------------|----------------|-----------------|--------|-------------------|
| | | Lfd.Nr. | Marke | H | R | M | G | D | | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | P+S max % | Cu % | Cr % |
| | T | | (T 40) | - | - | + | - | - | | 34-43 | max 30 | 50-80 | 0.90 | 0.60 | | | |
| DN 11100 Pflugscharstahl | MT) | | | - | - | - | - | - | | 34-43 | min 60 (60-80) | (80-10) | 0.70 | 0.60 | (Mn+Si) min 1.4 | | |
| | T | (12) | (6P 15) | - | - | + | - | - | | max 0.9 | Sp. | 19-35 | 12-20 | 0.50 | | | |
| | T | (14) | (6P 30) | - | - | + | - | - | | max 0.9 | Sp. | 19-35 | 25-35 | 0.50 | | | |
| | M(E) | (7) | (Mk 5) | + | - | - | - | + | | max 1.2 (0.6-1.2) | max 0.6 | 50-70 | 0.30 (0.25) | 0.30 (0.25) | 0.55 | max 30 | |
| | E | | (5Mn6) | - | - | - | - | + | | max 1.2 (0.6-1.1) | max 0.6 | 14-18 | 0.30 | 0.30 | 0.55 | max 30 | |
| | E | | (25Mn6) | - | - | - | - | + | | (20-30) | max 0.6 | 14-18 | 0.30 | 0.30 | 0.55 | max 30 | |
| | E | (210) | (100 Cr 4) | - | - | + | - | - | | 15-35 10-115 | (25-35) | 60-80 | 0.30 (0.25) | 0.30 (0.25) | | | 10-12 |
| | E | (231a) | (100 Cr 6) | - | - | + | - | - | | 95-105 | 75-35 (25-35) | 25-40 | 0.30 (0.25) | 0.25 | | | 14-16 (125-15) |
| | M | (150) | (8 Si 3) | + | - | - | - | - | | max 1.0 (0.6-0.8) | 50-80 | max 30 (20-35) | 0.40 | 0.40 | | max 30 | |

Stationäre Analysenwerte sind in Klammern zu setzen, da sie nur Richtwerte sind.

LE FÜR BESONDERE VERWENDUNGSZWECKE

Blatt

11

März
1950

Farbmarkierung

| S | Zusammensetzung | | | | | | | | | Verwendungszweck | |
|---|----------------------|------------------|-------------------|------------------|------------------|-----------------|--------|--------------------|--------|---|--|
| | C % | Si % | Mn % | P max % | S max % | P.S max % | Cu % | Cr % | Ni % | | |
| | 34-43 | max 30 | 50-80 | 0.00 | 0.00 | | | | | Pflugscharstahl | |
| | 34-43 | min 10 max 30 | 80-100 | 0.00 | 0.00 | (Mn+Si) min 1.4 | | | | | |
| | max 0.9 | S.p. | 18-35 | 12-20 | 0.00 | | | | | Warmpressmutterneisen | |
| | max 0.9 | S.p. | 18-35 | 25-35 | 0.00 | | | | | | |
| | max 1.2 (0.6-1.2) | max 0.6 | 30-70 | 0.030 (0.025) | 0.030 (0.025) | 0.055 | max 30 | | | Schweißdrähte | |
| | max 1.2 (0.6-1.1) | max 0.6 | 14-18 | 0.030 | 0.030 | 0.055 | max 30 | | | | |
| | (20-30) | max 0.6 | 14-18 | 0.030 | 0.030 | 0.055 | max 30 | | | | |
| | 1.0-1.15 | 1.5-3.5 | 60-80 | 0.030 (0.025) | 0.030 (0.025) | | | 10-12 | max 30 | Kugellagerstähle | |
| | 0.95-1.05 | 1.5-3.5 | 25-40 | 0.030 (0.025) | 0.025 | | | 14-16 (12.5-15) | | | |
| | max 1.0 (0.6-0.8) | max 30 50-80 | max 30 (20-35) | 0.040 | 0.040 | | max 30 | | | Dynamobleche $v_{10} \leq 3.6 \text{ W/kg}$ | |

ten, da sie nur Richtwerte sind.